

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2004 年 2 月 19 日 (19.02.2004)

PCT

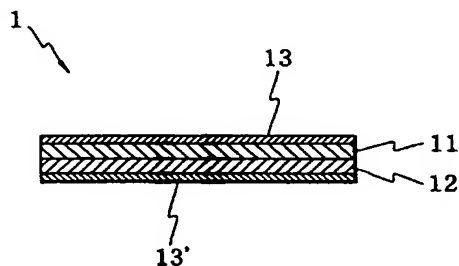
(10) 国際公開番号  
WO 2004/015704 A1

- (51) 国際特許分類<sup>7</sup>: G11B 7/26
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2003/007220
- (22) 国際出願日: 2003 年 6 月 6 日 (06.06.2003)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:  
特願2002-231309 2002 年 8 月 8 日 (08.08.2002) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): リンテック株式会社 (LINTEC CORPORATION) [JP/JP]; 〒173-0001 東京都板橋区本町23番23号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 宮田 壮 (MIYATA, Sou) [JP/JP]; 〒173-0001 東京都板橋区本町
- 23 番 23 号 リンテック株式会社内 Tokyo (JP). 加藤 一也 (KATOH, Kazuya) [JP/JP]; 〒173-0001 東京都板橋区本町23番23号 リンテック株式会社内 Tokyo (JP). 久保田 新 (KUBOTA, Shin) [JP/JP]; 〒173-0001 東京都板橋区本町23番23号 リンテック株式会社内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 早川 裕司, 外 (HAYAKAWA, Yuzi et al.); 〒107-0052 東京都港区赤坂六丁目9番5号 氷川アネックス2号館501 アーケイディア特許事務所 Tokyo (JP).
- (81) 指定国 (国内): CN, KR, US.
- (84) 指定国 (広域): ヨーロッパ特許 (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, SI, SK, TR).
- 添付公開書類:  
— 国際調査報告書

[続葉有]

(54) Title: OPTICAL DISK MANUFACTURING SHEET

(54) 発明の名称: 光ディスク製造用シート



(57) **Abstract:** A sheet (1) for manufacturing an optical disk by forming a stamper receiving layer (11) having an energy beam curability and a storage elastic modulus before curing of  $10^3$  to  $10^7$  Pa and an adhesive layer (12) having an adhesion strength with polycarbonate of 200 mN/25mm or more and a storage elastic modulus of when the stamper receiving layer (11) is cured of  $10^3$  to  $10^7$  Pa. By using such a sheet (1), separation caused while an optical disk is manufactured and while the product is stored is prevented, and warp of the manufactured optical disk is lessened.

(57) 要約:

エネルギー線硬化性を有し、硬化前の貯蔵弾性率が  $10^3 \sim 10^7$  Pa であるスタンパー受容層 11 と、ポリカーボネートに対する接着力が 200 mN/25 mm 以上であり、スタンパー受容層 11 の硬化時における貯蔵弾性率が  $10^3 \sim 10^7$  Pa である接着層 12 とを積層して光ディスク製造用シート 1 とする。

このような光ディスク製造用シート 1 によれば、光ディスクの製造工程中または製品の保管中に生じる剥離を防止するとともに、得られる光ディスクの反りを低減することができる。

# ABSTRACT

The present invention provides an optical disk producing sheet 1, obtained by laminating a stamper-receiving layer 11 that is energy rays-curable and whose storage elastic modulus prior to curing is from  $10^3$  to  $10^7$  Pa, and an adhesive layer 12 whose adhesive strength to polycarbonate is at least 200 mN/25mm, and whose storage elastic modulus during the curing of the stamper-receiving layer 11 is from  $10^3$  to  $10^7$  Pa. With the optical disk producing sheet 1, separation that occurs during the production of an optical disk, or during the storage of the finished product, is prevented, and warpage in the resulting optical disk is reduced.